

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/EP05/003535

International filing date: 04 April 2005 (04.04.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: DE

Number: 10 2004 019 611.7

Filing date: 22 April 2004 (22.04.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 06 June 2005 (06.06.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 10 2004 019 611.7

Anmeldetag: 22. April 2004

Anmelder/Inhaber: Schreiner Group GmbH & Co. KG,
85764 Oberschleißheim/DE

Bezeichnung: Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element

IPC: H 05 B 33/12

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 18. Mai 2005
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident

Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Letang".

Letang

22.04.2004

Schreiner Group GmbH & Co. KG

303/324-DE

MEHRFARB-ELEKTROLUMINESZENZ-ELEMENT

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element.

5

Die Elektrolumineszenztechnologie hat in jüngster Zeit zunehmend an Bedeutung gewonnen. Sie ermöglicht die Realisierung beinahe beliebig großer, blend- und schattenfreier, homogener Leuchtfächen. Dabei sind Leistungsaufnahme und Bautiefe (in der Größenordnung eines Millimeters und darunter) äußerst gering. Zu den 10 typischen Anwendung gehört neben der Hintergrundbeleuchtung von monochromen Flüssigkristall-Displays die Hinterleuchtung von transparenten Filmen, welche mit Beschriftungen und/oder Bildmotiven versehen sind.

Unter Elektrolumineszenz (kurz: EL) versteht man die direkte Lumineszenzanregung 15 von Leuchtpigmenten bzw. Luminophoren durch ein elektrisches Wechselfeld. Weitgehend durchgesetzt haben sich Elektrolumineszenz-Elemente (kurz: EL-Elemente) auf Basis der sogenannten Dickschichttechnologie mit anorganischen Leuchtpigmenten bzw. Luminophoren und Wechselspannungsanregung. Gegenüber Dünnfilm-EL-Elementen sind Dickschicht-EL-Elemente weniger aufwendig und somit 20 kostengünstiger in der Herstellung.

Die Leuchtpigmente bzw. Luminophore sind in ein transparentes, organisches oder keramischen Bindemittel eingebettet. Ausgangsstoffe sind meist Zinksulfide, welche in Abhängigkeit von Dotierung bzw. Co-Dotierung und Präparationsvorgang 25 unterschiedliche, relativ schmalbandige Emissionsspektren erzeugen. Der Schwerpunkt des Spektrums bestimmt die jeweilige Farbe des emittierten Lichtes.

- Das anregende Wechselspannungsfeld besitzt in der Regel eine Frequenz von einigen hundert Hertz, wobei der Effektivwert der Betriebsspannung häufig in einem Bereich von etwa 50 bis 150 Volt liegt. Durch Erhöhung der Spannung lässt sich in aller Regel eine höhere Leuchtdichte erzielen, welche üblicherweise in einem Bereich von 5 ungefähr 50 bis etwa 200 Candela pro Quadratmeter liegt. Eine Frequenzerhöhung bewirkt in der Regel eine Farbverschiebung hin zu niedrigeren Wellenlängen. Beide Parameter müssen jedoch aufeinander abgestimmt werden, um einen gewünschten Leuchteindruck zu erzielen.
- 10 Grundsätzlich bieten sich bei der Herstellung herkömmlicher Dickfilm-EL-Elemente mit Wechselspannungsanregung vor allem zwei Arten von Elektroden an. Zum einen sind dies im Vakuum auf Kunststofffolien gesputterte oder aufgedampfte Indium-Zinn-Oxid-Elektroden (Indium-Tin-Oxide, ITO). Sie sind sehr dünn (einige 100 Å) und bieten den Vorteil einer hohen Transparenz bei einem relativ geringen 15 Flächenwiderstand (ca. 60 bis 600 Ohm/square). Zum anderen können Druckpasten mit ITO oder ATO (Antimon-Tin-Oxide, Antimon-Zinn-Oxid) oder leitfähige transparente Polymerpasten verwendet werden. Bei einer Dicke von ca. 5 bis 20 µm bieten derartige Elektroden nur geringere Transparenz bei hohem Flächenwiderstand (bis 50 kOhm/square). Sie sind jedoch weitgehend beliebig strukturiert applizierbar, 20 und zwar auch auf strukturierten Oberflächen. Ferner bieten sie eine relativ gute Laminierbarkeit sowie eingeschränkte Verformbarkeit.

- Die Lebensdauer eines EL-Elements ist begrenzt. Sie hängt vor allem von Höhe und Frequenz der angelegten Wechselspannung ab, darüberhinaus jedoch auch von 25 Umwelteinflüssen insbesondere Einwirkung von Feuchtigkeit und UV-Strahlung. Angegeben wird die Lebensdauer eines EL-Elements üblicherweise als Halbwertszeit der Leuchtpigmente. Das ist die Zeit, nach welcher die Leuchtdichte unter Einfluß des elektrischen Feldes bei unveränderten Betriebsbedingungen um die Hälfte des Anfangswertes abgenommen hat. In der Praxis geht die Leuchtdichte innerhalb etwa 30 2000 bis 3000 Betriebsstunden auf die Hälfte des ursprünglichen Werts zurück.

Die Emissionfarbe eines EL-Elements kann durch eine Vielzahl möglicher Maßnahmen an den gewünschten Farbeindruck angepasst werden. Hierzu gehören die Dotierung und Co-Dotierung der Leucht-Pigmente, die Mischung von zwei oder mehreren EL-

Pigmenten, der Zusatz von einem oder mehreren organischen und/oder anorganischen farbkonvertierenden und/oder farbfilternden Pigmenten, die Beschichtung des EL-Pigments mit organischen und/oder anorganischen farbkonvertierenden und/oder farbfilternden Substanzen, die Beimengung von Farbstoffen in die Polymermatrix, in welcher die Leuchtpigmente dispergiert sind, sowie der Einbau einer farbkonvertierenden und/oder farbfilternden Schicht bzw. Folie in den Aufbau des EL-Elements.

Häufig besteht das Bedürfnis nach EL-Elementen, welche mehrfarbig, d.h. in Abhängigkeit einer externen Steuerung wechselweise in unterschiedlichen Farben leuchten können. Entsprechende EL-Elemente werden als Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Elemente bezeichnet.

Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Elemente sind unter anderem aus EP-A-1045618 bekannt. Darin wird eine vielfarbige EL-Lampe beschrieben, bei welcher sich durch additive Farbmischung unterschiedliche Farben ergeben, indem mindestens zwei übereinander liegende, Leuchtpigmente enthaltende Elektrolumineszenz-Schichten mittels mindestens drei Elektrodenschichten entsprechend angesteuert werden. Die erste Elektrode wird hierfür mittels Aufdampfen von ITO auf ein PET-Substrat erzeugt, wohingegen alle weiteren Schichten, also auch alle weiteren Elektroden, mittels Siebdruck hergestellt werden.

Auch in EP-A-0998171 wird ein mehrlagiges EL-Element mit unterschiedlichen Mustern und vielen lumineszenten Farben beschrieben. Auch hier wird die erste transparente Elektrode mittels Aufdampfen oder Sputtern auf eine PET-Folie hergestellt. Alle weiteren Elektroden werden mittels Druck von optisch transparenten Pasten hergestellt.

Aus EP-A-0973358 ist ein Mehrfarb-EL-Element bekannt, das mehrere lichtdurchlässige Elektrodenschichten und mehrere lumineszierende Schichten mit unterschiedlichen Farben aufweist. Auch gemäß dieser Druckschrift wird ein drucktechnischer Mehrlagenaufbau realisiert.

- Der Aufbau mit mehreren mittels Siebdruck hergestellten lumineszierenden Schichten, welchen alle aufgeführten bekannten Mehrfarb-EL-Elemente prinzipiell gemeinsam haben, ist mit einigen Problemen verbunden. Bei industriell üblichen und verfügbaren Elektroluminophoren muß üblicherweise mit Partikeldurchmessern von größer 20
- 5 Mikrometern, typischerweise zwischen 20 und 35 Mikrometern und einer breiten Partikelgrößenverteilung gerechnet werden. Daher sind Leuchtschichtdicken von 40 bis 60 µm üblich. Wenn nun derartige grobkörnige Pigmente in Siebdruckfarben dispergiert und mehrschichtig auf ein Trägersubstrat appliziert werden, dann ist verständlich, daß bei üblichen Füllgraden von 65 bis 75 Gewichtsprozent eine sehr
- 10 unebene Oberfläche entsteht. Die Unebenheit wird zum einen durch die Streubreite der Partikelabmessungen bewirkt und zum anderen durch das Verdunsten von Lösemittel während des Trocknungsvorgangs. Zwar kann beispielsweise durch Verwendung von UV-härtbaren polymeren Bindemitteln und/oder durch Verwendung von feinkörnigen Leuchtpigmenten und/oder Leuchtpigmenten mit enger Partikelgrößenverteilung die
- 15 Unebenheit der Oberfläche jeder einzelnen Schicht reduziert werden. Bei mit nur einer Leuchtschicht versehenen und somit einfarbig emittierenden EL-Elementen sind diese Probleme somit beherrschbar. Bei Mehrlagenaufbauten addieren sich jedoch die Unebenheiten der einzelnen Schichten statistisch, so daß einen homogenen Leuchteindruck vermittelnde Mehrfarb-EL-Elemente in der Praxis nicht oder nur mit
- 20 erheblichem Ausschuß auf die beschriebene Weise herstellbar sind.
- Ferner könnte zwar auch ein zusätzlicher einebnender Druckvorgang und/oder ein einebnender Laminierungsvorgang vorgenommen werden. Bei herkömmlichen EL-Elementen überwiegen die Nachteile derartiger Prozeßschritte jedoch deren Vorteile, da jede zusätzliche Schicht das eingeprägte elektrische Wechselfeld reduziert, und bei
- 25 einem Laminierungsvorgang hervorstehende Pigmentpartikeln zwar in die darunter liegende polymere Schicht drücken können, jedoch ebenso gut die dielektrische Isolation durchstoßen und somit die Funktion des jeweiligen EL-Elementes sehr nachteilig beeinflussen können.
- 30 Zusätzlich zu diesen Problemen der Unebenheit kommt noch die Notwendigkeit, die einzelnen flächigen Elektroden zu üblicherweise seitlich angeordneten Anschlußflächen zu führen. Dies führt dazu, daß bei einem durch Siebdruck erzeugten mehrschichtigen Aufbau auf einem Substrat Schichthöhen bis über 100 µm überwunden werden müssen, was mit ITO- oder ATO-Siebdruckpasten durch Einfachdrucke nicht gelöst werden kann

und durch Verwendung von sogenannten Bus-Bar Druckgebilden mittels Silberpasten zu einer weiteren Erhöhung der Unebenheit der Oberfläche führt. Denn bereits bei einer einzigen Leuchtschicht der oben genannten typischen Dicke müssen Isolationsschichten beziehungsweise Dielektrikumsschichten sehr sorgfältig über die 5 Schichtkanten geführt werden, um dann auch eine Rückelektrode mit guten elektrisch leitenden Eigenschaften über eine derartige Schichtkante führen zu können.

Somit ist die gesamte Herstellung herkömmlicher Mehrfarb-EL-Elemente, insbesondere jedoch die Herstellung der elektrischen Beschaltung beziehungsweise der 10 Anschlüsse diverser Felder bei segmentartig aufgebauten Leuchtschichten äußerst schwierig zu beherrschen und sehr fehleranfällig.

Angesichts der geschilderten Problematik ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element zu schaffen, das in Abhängigkeit der elektrischen Ansteuerung unterschiedliche Leuchtfarben annehmen kann und dennoch mit 15 vertretbarem Aufwand in hoher Qualität herstellbar ist.

Gemäß einem Aspekt der vorliegenden Erfindung wird diese Aufgabe durch eine Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß Patentanspruch 1 gelöst.

20 Erfindungsgemäße EL-Elemente unterscheiden sich somit vom Stand der Technik dadurch, daß die jeweils eine Elektrolumineszenzschicht und zwei Elektrodenschichten aufweisenden Elektrolumineszenz-Kondensatoren auf beiden Seiten eines Foliensubstrats angeordnet sind. Bei einem Mehrfarb-EL-Element mit zwei 25 Elektrolumineszenz-Kondensatoren ist somit der Aufbau auf einer jeweiligen Seite des Foliensubstrats nicht komplexer als bei einem herkömmlichen einfarbig emittierenden EL-Element. Die obengeschilderte mit einer größeren Anzahl übereinander angeordneter Schichten wachsende Problematik der Unebenheit wird somit minimiert.

30 Bevorzugte Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Mehrfarb-EL-Elements können gemäß den Patentansprüchen 2–11 ausgestaltet sein.

Die Verwendungsmöglichkeiten erfindungsgemäßer Mehrfarb-EL-Elemente sind vielfältig. Denkbar sind beispielsweise die Hintergrundbeleuchtung von Anzeigen mit

vom Benutzer wählbarer Beleuchtungsfarbe, die je nach Bedienmodus verschiedenfarbige Beleuchtung von Multifunktionsbedienelementen etwa im Automobilbereich, mit wechselnden Farben hinterleuchtete Werbedisplays usw. Sehr gut eignen sich erfindungsgemäße Mehrfarb-EL-Elemente zur Darstellung von

5 Schaltvorgängen (z.B. Farbwechsel von "Ein" auf "Aus" durch wechselweises Aufsteuern der Betriebsspannung auf zwei verschiedenfarbig emittierende EL-Kondensatoren). Durch additive Farbmischung lassen sich eine Vielzahl unterschiedlicher Farben erzeugen, wenn die verschiedenen Elektrolumineszenz-Kondensatoren jeweils mit mehrstufig oder stufenlos einstellbarer Betriebsspannung

10 versorgt werden können.

Werden drei unterschiedlichfarbig emittierende Elektrolumineszenzschichten benötigt, beispielsweise um eine theoretisch zur Darstellung des gesamten Farbspektrums geeignete RGB-Anordnung (rot/grün/blau) zu schaffen, so sind vor allem zweierlei

15 Alternativen denkbar. Zum einen kann ein erfindungsgemäßes EL-Element mit je einem vorder- und rückseitigen Elektrolumineszenz-Kondensator mit einem transparent ausgeführten, herkömmlichen, nur einen Elektrolumineszenz-Kondensator aufweisenden EL-Element kombiniert werden. Zum anderen kann eine Seite eines Foliensubstrats mit einem und die andere Seite mit zwei Elektrolumineszenz-

20 Kondensatoren enthaltenden Aufbau versehen werden. Dabei treten zwar wiederum die genannten Probleme der zunehmenden Unebenheit und der schwierigeren Beschaltung auf, bei zwei übereinander liegenden Elektrolumineszenz-Kondensatoren sind diese jedoch grundsätzlich, wenn auch mit obigen Einschränkungen, handhabbar. Dagegen sind drei auf derselben Seite eines Foliensubstrats übereinander angeordnete

25 Elektrolumineszenz-Kondensatoren – wie ein RGB-Aufbau gemäß dem Stand der Technik aussehen würde – kaum mehr mit annehmbarer Qualität technisch umsetzbar.

Anhand der zugehörigen Zeichnung wird ein Beispiel einer bevorzugten Ausführungsform der vorliegenden Erfindung näher erläutert.

30

Fig. 1 ist dabei eine rein schematische Querschnittsdarstellung eines Ausschnitts eines erfindungsgemäßen mehrfarb-EL-Elements. Der Bereich der Elektrodenanschlüsse ist nicht dargestellt. Die Darstellung ist nicht maßstäblich; insbesondere sind Schichtdicken aus Anschaulichkeitsgründen stark vergrößert. Die Sichtseite, d.h. die

Seite, in deren Richtung Licht emittiert werden soll, ist in der Zeichnung oben.

Das EL-Element weist ein transparentes Kunststofffoliensubstrat 1 auf, auf welches rückseitig eine transparente erste Elektrodenschicht 2 aus ITO vakkumtechnisch 5 aufgesputtert oder aufgedampft ist. Die je nach Anwendung für das Kunststofffoliensubstrat 1 geeigneten Materialien sind vielfältig, beispielsweise Polycarbonat (PC), Polyalkylenphthalate, Polyamid (PA), Polyacrylat, Polymethacrylat, Polymethylmethacrylat (PMMA), Polyurethan (PUR), Polyoxymethylen (POM), Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Polystyrol (PS), 10 Polyvinylchlorid (PVC), Polyimid (PI), Polyetherimiden (PEI), Polyether, Polyetherketone (PEK), Polyvinylfluorid (PVF), Polyvinylidenfluorid (PVdF) oder dergleichen Folien, die im optisch sichtbaren Wellenlängenbereich hohe Transparenz aufweisen. Besonders geeignet sind Folien aus Polyethylenterephthalat (PET). Je nach erwünschtem Farbeffekt kann das Kunststofffoliensubstrat 1 auch einen Farbstoff und/ 15 oder farbkonvertierende Substanzen enthalten. Grundsätzlich kann das Substrat 1 auch aus einem anderen zumindest transparenten Material als einer Kunststoffolie bestehen.

Auf der ersten Elektrodenschicht 2 ist eine erste Elektrolumineszenzschicht 3 mit dispersen Elektroluminophoren 4 angeordnet, wobei es sich um eine transparente 20 Matrix 5 handelt, in welche die Elektroluminophoren 4 eingelagert sind. Die erste Elektrolumineszenzschicht 3 kann als gegossene oder extrudierte Folie, aber auch als Siebdruckschicht oder dergleichen ausgeführt sein. Insbesondere die Darstellung der Elektroluminophore 4 ist rein schematisch aufzufassen. In der Praxis bemüht man sich um möglichst der Kugelform angenäherte Partikeln. Elektroluminophore sind in der 25 Regel empfindlich gegen Feuchtigkeitseinwirkung. Daher können zusätzliche Schichten integriert werden, welche die Funktion einer Feuchtigkeitssperre bzw. Dampfsperre übernehmen. Diese können jedoch insbesondere dann weitgehend entfallen, wenn mikroverkapselte Elektroluminophore 4 verwendet werden. Die Mikroverkapselung ist üblicherweise oxidisch oder nitridisch, allerdings ist auch eine organische 30 Mikroverkapselung oder eine diamantartige Carbonverkapselung ("diamond-like carbon") denkbar.

Auf der ersten Elektrolumineszenzschicht 3 oder einer darauf befindlichen isolierenden Zwischenschicht (nicht dargestellt) ist die zweite Elektrodenschicht

(Rückelektrodenschicht) 6 angeordnet, welche nach ihrer der ersten Elektrolumineszenzschicht 3 abgewandten Seite zu mittels der Isolierschicht 7 isoliert ist.

- Die Rückelektrodenschicht 6 kann beispielsweise durch Rakeln, Rollenbeschichtung,
- 5 Vorhanggießen, Sprühen oder drucktechnisch (meist mittels Siebdrucks) in Form einer intrinsisch leitfähigen Polymerschicht und/oder einer Schicht mit Metalloxiden, beispielsweise Indium-Zinn-Oxiden (ITO) oder Antimon-Zinn-Oxiden (ATO) hergestellt sein. Besonders geeignet als Rückelektrodenschicht ist jedoch aufgrund der guten Leitfähigkeit sowie Reflexionseigenschaften eine silberhaltige Elektrodenschicht.

10

Die Isolierschicht 7 kann eine dünne Lackschicht oder dergleichen sein, zusätzlich oder stattdessen kann aber auch eine isolierende Kunststofffolie auflaminert sein.

Das abgebildete EL-Element weist an seiner der Sichtseite abgewandten Seite eine
15 selbstklebende Beschichtung 12 auf, mittels welcher er auf einfache Weise auf unterschiedlichsten Oberflächen befestigt werden kann. Bei anderen Befestigungsweisen, beispielsweise einer Klemmbefestigung, kann die selbstklebende Beschichtung selbstredend entfallen.

- 20 Vorderseitig, d.h. sichtseitig, ist auf das Kunststofffoliensubstrat 1 eine dritte Elektrodenschicht 8 aus transparentem Leitlack aufgebracht. Dabei kann es sich um ein dotiertes Polythiophen (Handelsbezeichnung Orgacon [eingetragene Marke der Agfa-Gevaert Gruppe]) handeln. Alternativ kann ein erfindungsgemäßes Mehrfarb-EL-Element auch ausgehend von einem beidseitig mit ITO besputterten bzw. bedampften
25 Kunststofffoliensubstrat 1 hergestellt werden. In diesem Fall besteht die dritte Elektrodenschicht 8 wie die erste Elektrodenschicht 2 aus ITO.

Auf der dritten Elektrodenschicht 8 ist eine zweite Elektrolumineszenzschicht 9 mit dispersen Elektroluminophoren 4 angeordnet, wobei es sich wiederum um eine
30 transparente Matrix 5 handelt, in welche die Elektroluminophoren 4 eingelagert sind. Auch die zweite Elektrolumineszenzschicht 9 kann als Folie, Siebdruckschicht oder dergleichen ausgeführt sein.

Auf der zweiten Elektrolumineszenzschicht 9 oder einer darauf befindlichen isolierenden Zwischenschicht (nicht dargestellt) ist die vierte Elektrodenschicht 10 aus transparentem Leitlack (z.B. ein Polythiophen) angeordnet, welche sichtseitig mittels einer Isolierschicht 11 isoliert ist.

5

Das EL-Element kann sichtseitig teilweise opak abgedeckt sein, beispielsweise mittels eines Aufdrucks oder zusätzlich vorgesehener Abdeckelemente, um Symbole, Aufschriften etc. zu realisieren.

- 10 Je nach Anwendungszweck können eine oder mehrere der Elektrodenschichten 2, 6, 8, 10 auch teilflächig und/oder segmentartig vorgesehen sein. Anstelle einer durchgehenden Fläche liegen dann ein oder mehrere Teilflächen vor, welche jeweils separat beschaltet und somit einzeln aktiviert werden können. Beispielsweise unter Anwendung an sich bekannter Siebdrucktechniken können auch eine oder beide 15 Elektrolumineszenzschichten 5, 9 segmentweise mit unterschiedlichfarbig emittierenden Elektroluminophoren 4 versehen sein, um lokal unterschiedlichfarbig leuchtende Bereich zu erzielen.

Es empfiehlt sich insbesondere bei großflächigen Ausführungen, die 20 Elektrodenschichten 2, 6, 8, 10 über sogenannte Bus-Bars, d.h. berandende bzw. umrandende, gut leitende Strukturen aus Silber- und/oder Kuper- und/oder Carbonpasten, Metallfolien oder dergleichen zu kontaktieren.

25

30

22.04.2004

Schreiner Group GmbH & Co. KG

303/324-DE

PATENTANSPRÜCHE

- 5 1. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element, aufweisend
- ein zumindest teilflächig zumindest teiltransparentes Substrat (1) mit einer Vorderseite und einer Rückseite
 - eine auf der Rückseite des Substrats (1) angeordnete erste Elektrodenschicht (2),
- 10 - eine auf der dem Substrat (1) abgewandten Seite der ersten Elektrodenschicht (1) angeordnete erste Elektrolumineszenzschicht (3) mit darin eingelagerten Elektroluminophoren (4),
- 15 - eine auf der dem Substrat (1) abgewandten Seite der ersten Elektrolumineszenzschicht (3) angeordnete zweite Elektrodenschicht (6),
- 20 - eine auf der Vorderseite des Substrats (1) angeordnete dritte Elektrodenschicht (8),
- eine auf der dem Substrat (1) abgewandten Seite der dritten Elektrodenschicht (8) angeordnete zweite Elektrolumineszenzschicht (9) mit darin eingelagerten Elektroluminophoren (4),
- eine auf der dem Substrat (1) abgewandten Seite der zweiten Elektrolumineszenzschicht (9) angeordnete vierte Elektrodenschicht (10).
2. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß Anspruch 1, wobei die zweite und/ oder vierte Elektrodenschicht (6, 10) eine transparente Leitlackschicht ist.

3. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der vorgehenden Ansprüche, wobei die erste und/oder dritte Elektrodenschicht (2, 8) eine transparente Leitlackschicht ist.
- 5 4. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der Ansprüche 2–3, wobei zumindest eine der Leitlackschichten (2, 6, 8, 10) zumindest überwiegend aus einem elektrisch leitfähigen Polymer besteht.
- 10 5. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der vorgehenden Ansprüche, wobei die erste und/oder dritte Elektrodenschicht (2, 8) auf das Substrat aufgedampft oder aufgesputtert ist.
- 15 6. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der vorgehenden Ansprüche, wobei die erste und/oder dritte Elektrodenschicht (2, 8) zumindest überwiegend aus Indium-Zinn-Oxid besteht.
- 20 7. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der vorgehenden Ansprüche, aufweisend eine auf der dem Substrat (1) abgewandten Seite der vierten Elektrodenschicht (10) angeordnete, zumindest teilflächig transparente Isolationsschicht (11).
- 25 8. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der vorgehenden Ansprüche, aufweisend eine auf der dem Substrat (1) abgewandten Seite der zweiten Elektrodenschicht (6) angeordnete Isolationsschicht (7).
9. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der vorgehenden Ansprüche, wobei das Substrat (1) zumindest überwiegend aus Polyethylenthetherphthalat besteht.
- 30 10. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der vorgehenden Ansprüche, welches eine oder mehrere farbfilternde und/oder farbkonvertierende Schichten aufweist.

11. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß Anspruch 10, wobei das Substrat
(1) farbfilternde und/oder farbkonvertierende Bestandteile aufweist.

12. Mehrfarb-Elektrolumineszenz-Element gemäß einem der vorangehenden
5 Ansprüche, wobei die in der ersten Elektrolumineszenzschicht (3) eingelagerten
Elektroluminophoren (4) eine andere Emissionsfarbe aufweisen, als die in der
zweiten Elektrolumineszenzschicht (9) eingelagerten Elektroluminophoren.

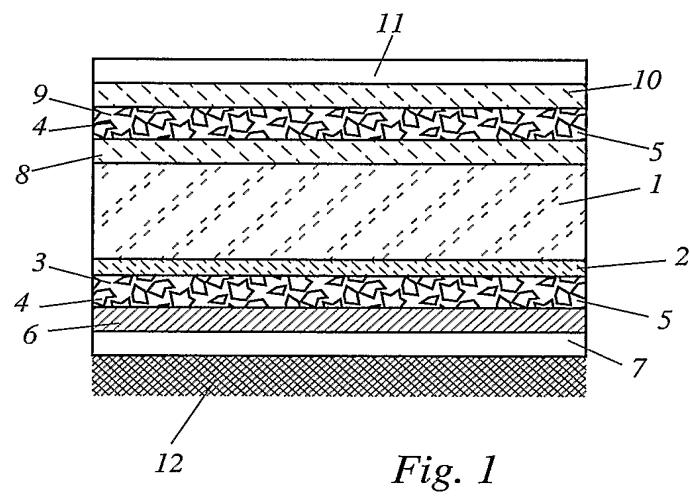
10

15

20

25

30



22.04.2004

Schreiner Group GmbH & Co. KG

303/324-DE

ZUSAMMENFASSUNG

- 5 Das EL-Element weist ein transparentes Kunststofffoliensubstrat 1 auf, auf welches rückseitig eine transparente erste Elektrodenschicht (2) aus ITO vakkumtechnisch aufgesputtert ist. Auf der ersten Elektrodenschicht (2) ist eine erste Elektrolumineszenzschicht (3) mit dispersen Elektroluminophoren (4) angeordnet, wobei es sich um eine transparente Matrix (5) handelt, in welche die 10 Elektroluminophoren (4) eingelagert sind. Auf der ersten Elektrolumineszenzschicht (3) oder einer darauf befindlichen isolierenden Zwischenschicht (nicht dargestellt) ist die zweite Elektrodenschicht (Rückelektrodenschicht) (6) angeordnet, welche nach ihrer der ersten Elektrolumineszenzschicht (3) abgewandten Seite zu mittels der Isolierschicht (7) isoliert ist. Vorderseitig, d.h. sichtseitig, ist auf das 15 Kunststofffoliensubstrat (1) eine dritte Elektrodenschicht (8) aus transparentem Leitlack aufgebracht. Auf der dritten Elektrodenschicht (8) ist eine zweite Elektrolumineszenzschicht 9 mit dispersen Elektroluminophoren (4) angeordnet. Auf der zweiten Elektrolumineszenzschicht (9) oder einer darauf befindlichen isolierenden Zwischenschicht (nicht dargestellt) ist die vierte Elektrodenschicht (10) aus 20 transparentem Leitlack angeordnet, welche sichtseitig mittels einer Isolierschicht (11) isoliert ist.

(Figur 1)

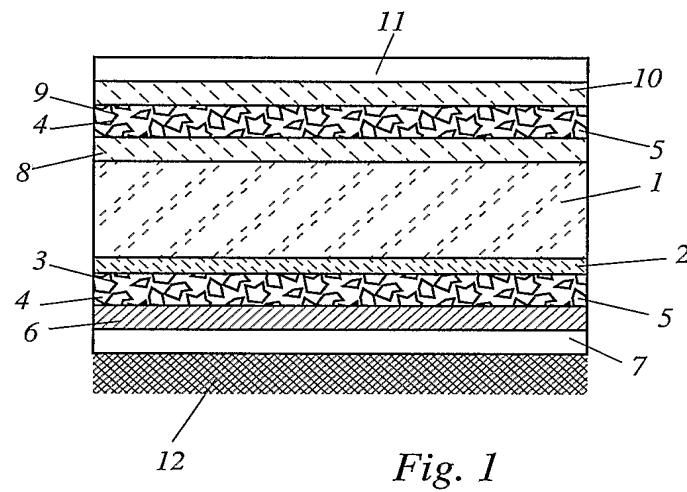


Fig. 1